

## ภาคผนวก ฉ

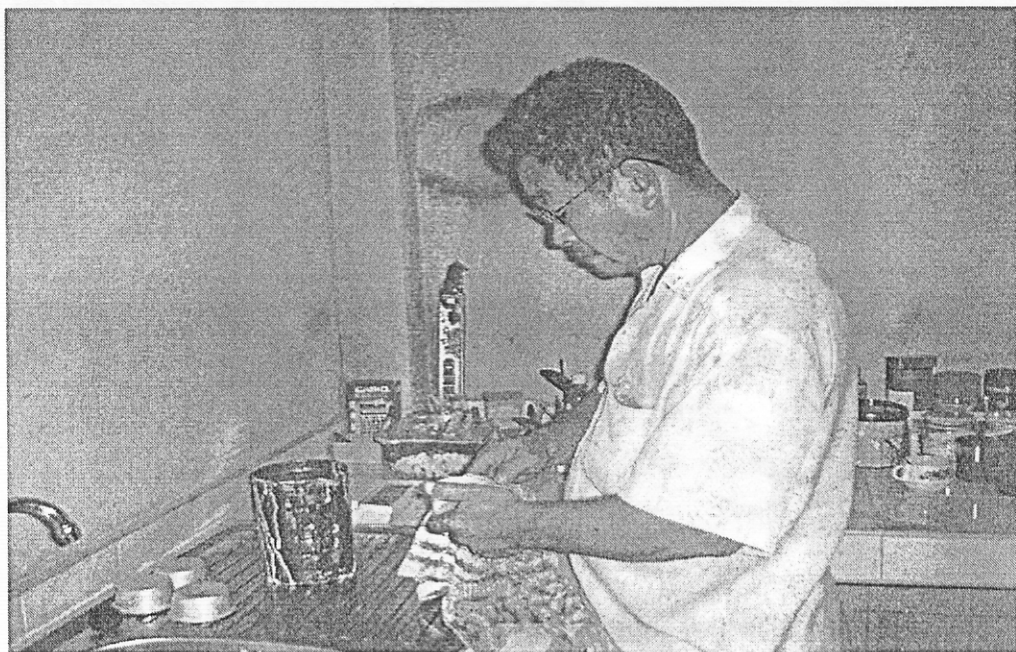
## ขั้นตอนการผลิตยางแผ่นผึ่งแห้ง



ขั้นตอนที่ 1 รถรับซื้อน้ำยางสดนำน้ำยางสดมาส่งที่โรงงาน



ขั้นตอนที่ 2 ตักน้ำยางสดมาตรวจสอบระดับความเข้มข้น  
เพื่อใช้ในการคำนวณราคาน้ำยางสด



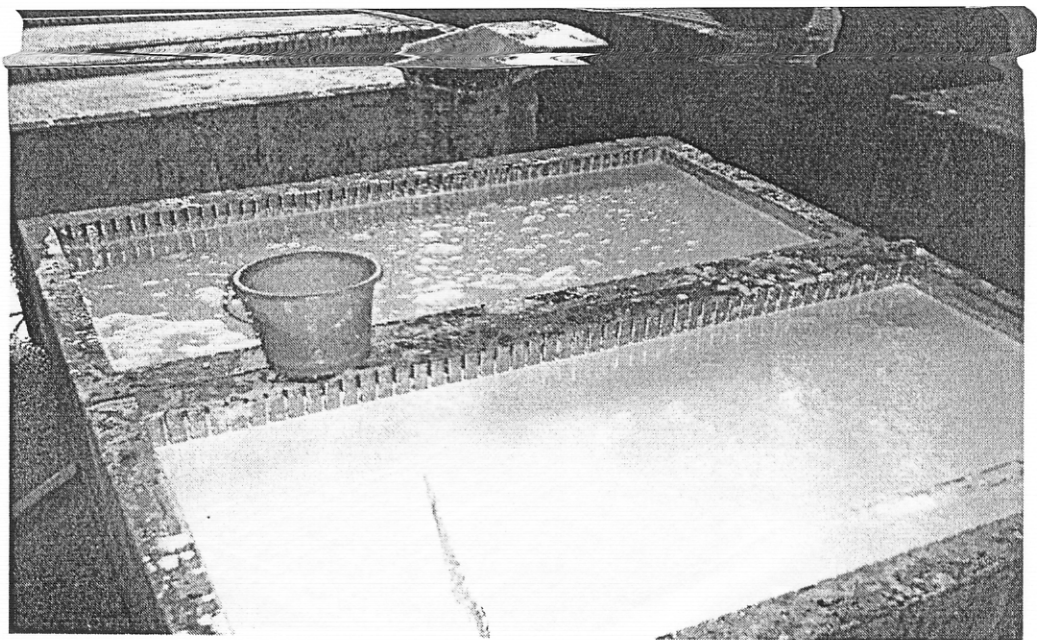
ขั้นตอนที่ 3 วัดระดับความเข้มข้นของน้ำยางสดด้วยเมโทเดค



ขั้นตอนที่ 4 ถังรับน้ำยางสด ก่อนทำแผ่น



ขั้นตอนที่ 5 บดขยำนายางสดจนกระทั่งละเอียดและเหนียว



ขั้นตอนที่ 6 ผสมสารฟอกสี น้ำกรดมาอย่าง



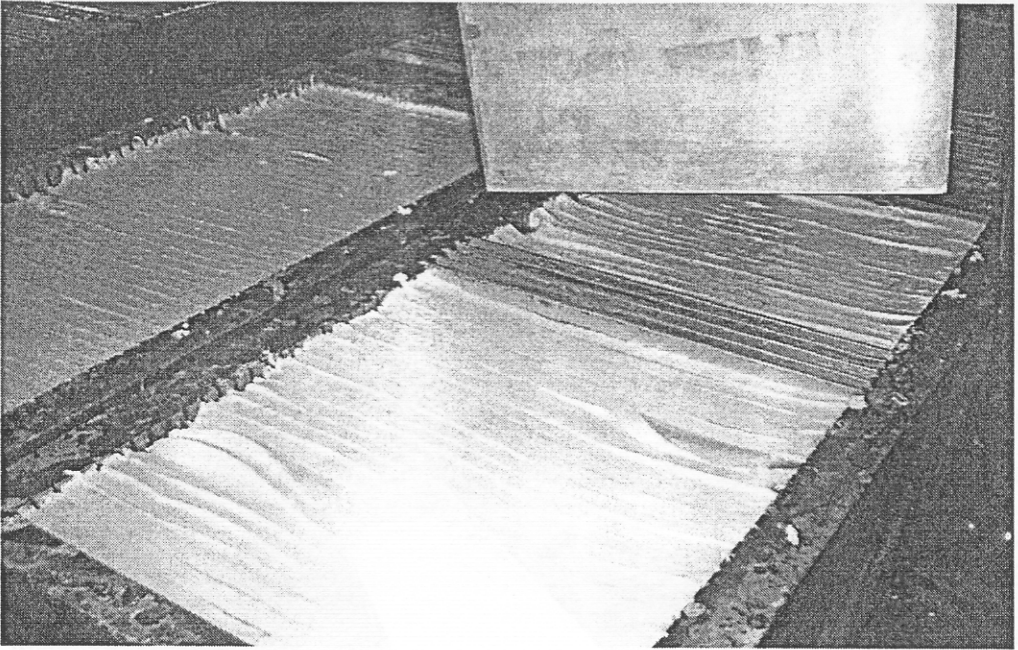


ขั้นตอนที่ 7 ใช้เหล็กตีเย็บทำแผ่น

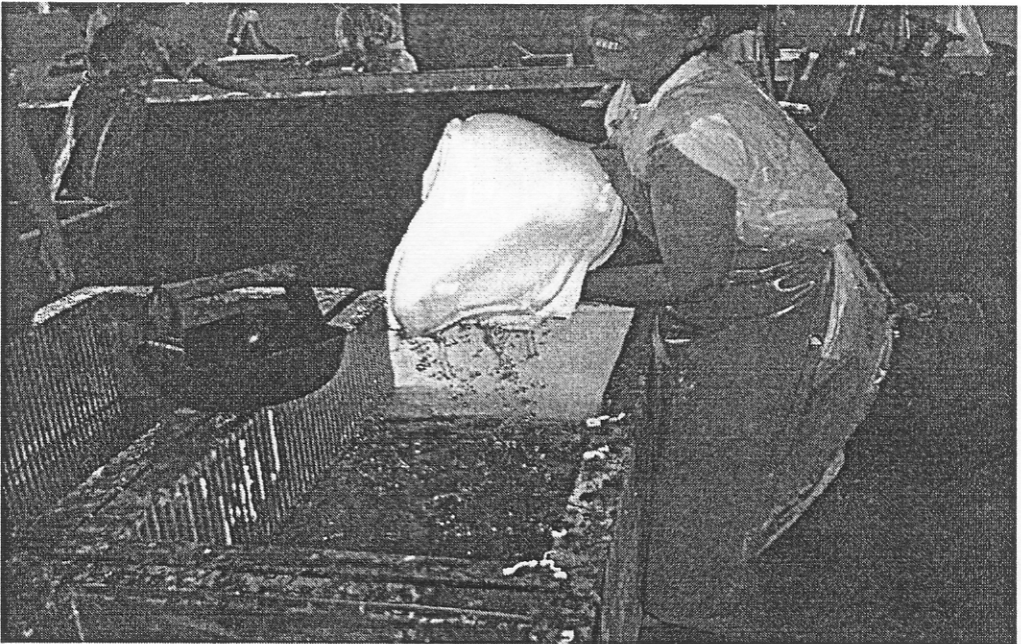


ขั้นตอนที่ 8 รอให้น้ำยางแข็งตัว





ขั้นตอนที่ 9 นำแผ่นเหล็กออกจะได้ยางแผ่นที่เริ่มแข็งตัว



ขั้นตอนที่ 10 นำยางแผ่นที่ได้แช่น้ำสะอาดเพื่อไม่ให้แต่ละแผ่นผสมติดกัน



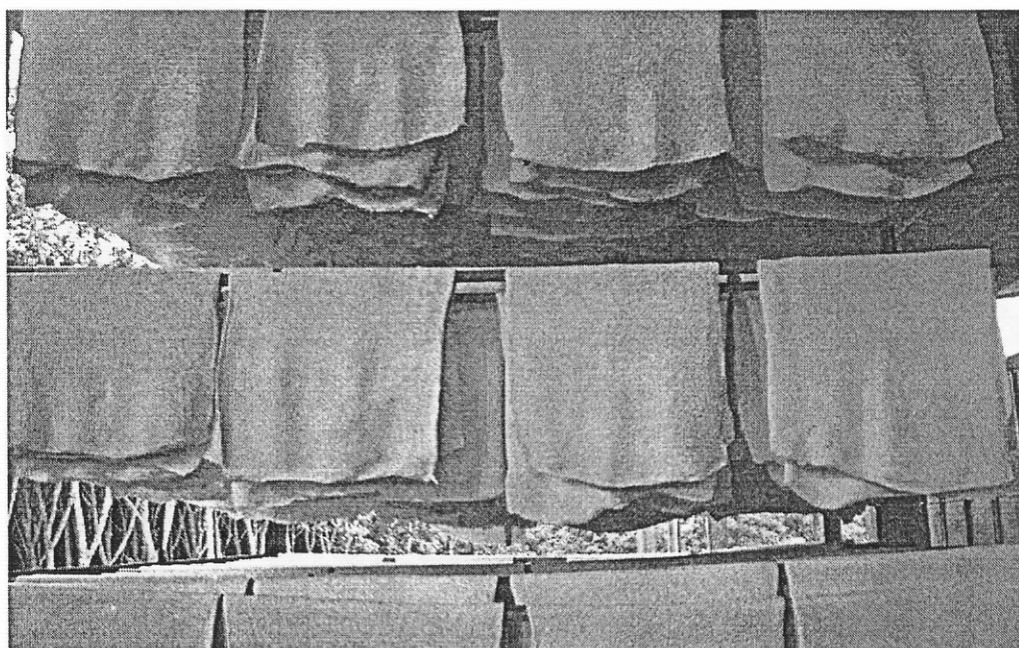
ขั้นตอนที่ 11 นำยางแผ่นที่ได้เข็นน้ำสะอาดเพื่อไม่ให้แต่ละแผ่นผสมติดกัน



ขั้นตอนที่ 12 นำยางแผ่นมาเข้าเครื่องรีดยางขนาด 5 ท่อน

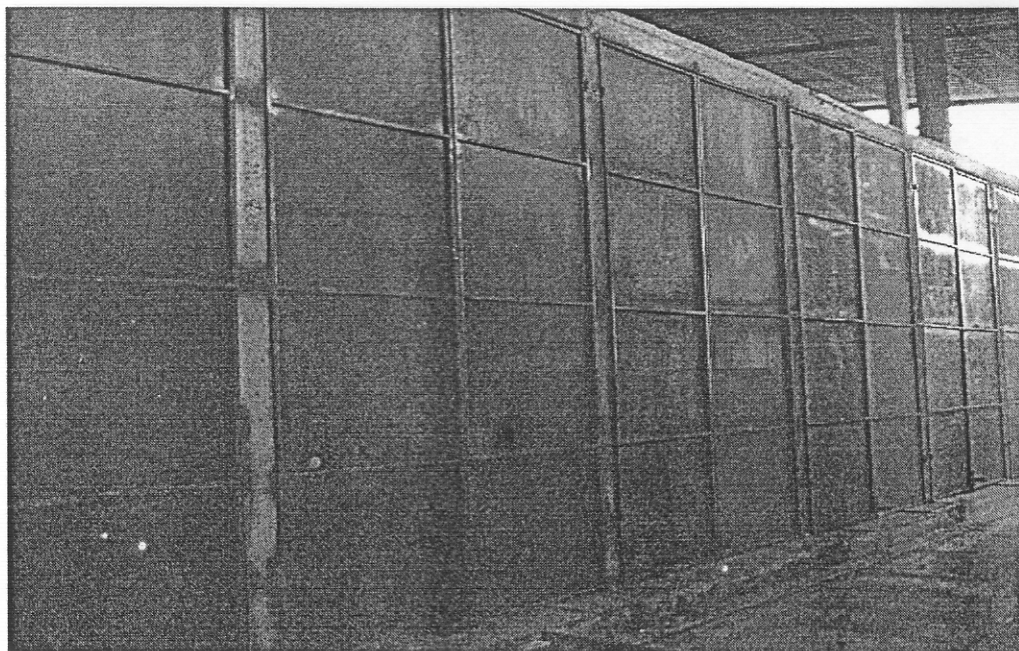


ขั้นตอนที่ 13 นำยางที่รีดทำดอกเสร็จแล้ว ขึ้นเกาะตากยาง

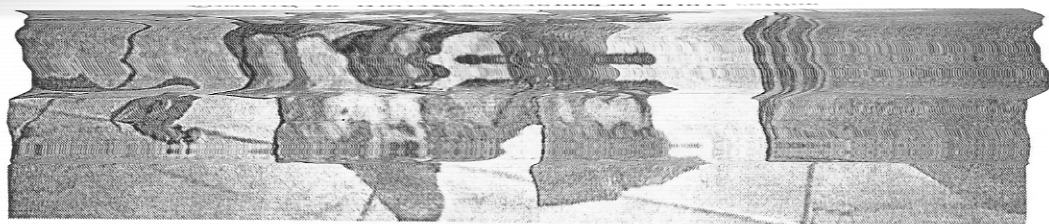
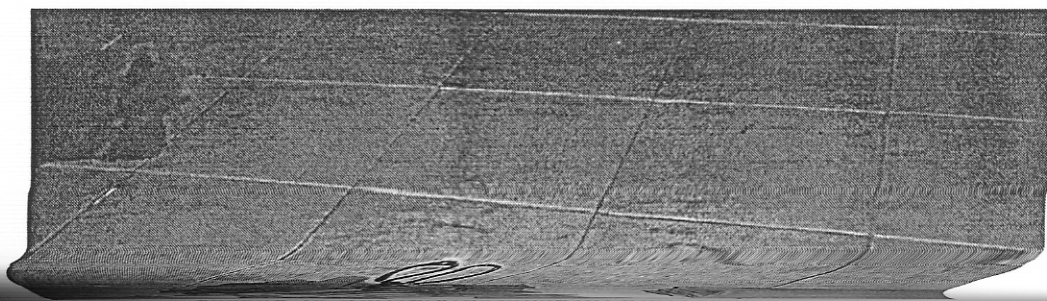


ขั้นตอนที่ 14 ตากยางไว้ประมาณ 1-2 ชั่วโมง เพื่อให้สะเก็ดน้ำ

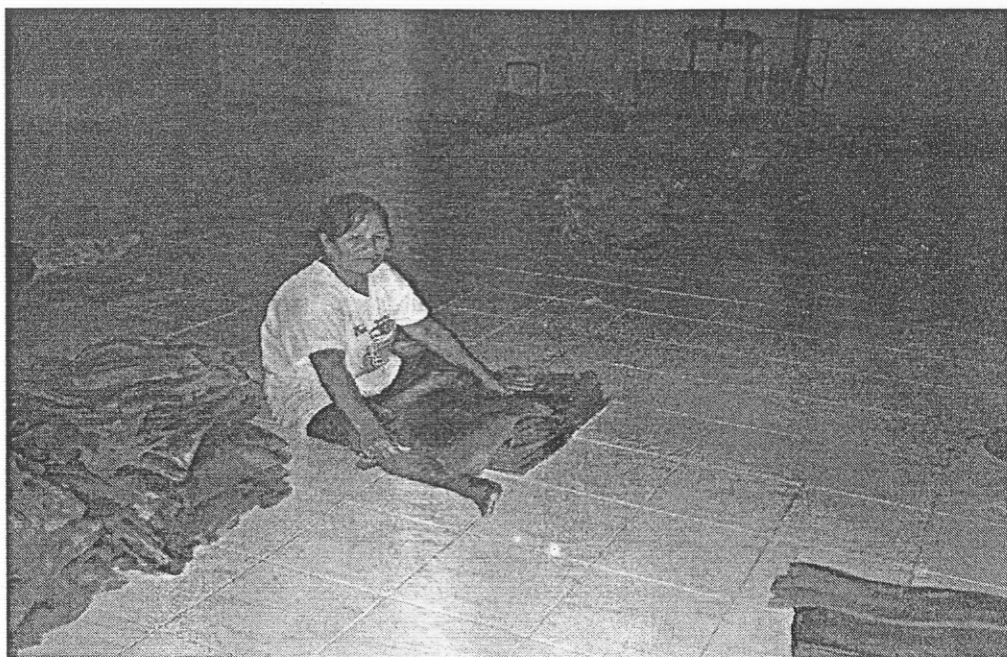




ชั้นตอนที่ 15 นำยางที่สะเด็ดน้ำแล้วเข้าห้องอบควบคุมอุณหภูมิ ประมาณ 3-4 วัน



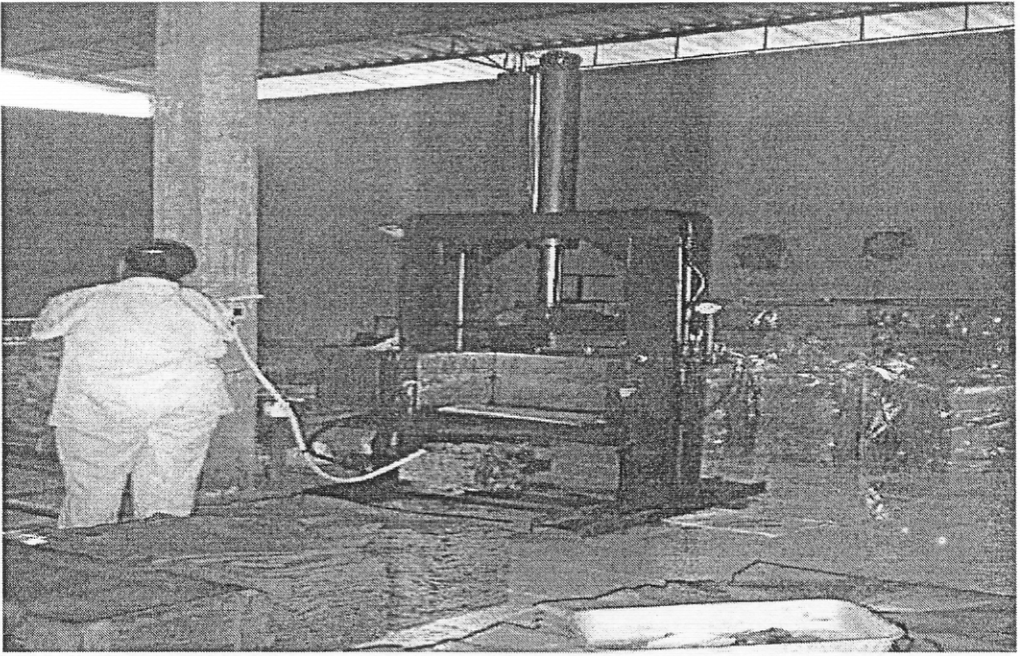
ชั้นตอนที่ 16 นำยางที่เข้าห้องอบแล้วมา ทำการ cutting



ขั้นตอนที่ 17 พับยางให้ขนาดพอดีกับบล็อกยาง



ขั้นตอนที่ 18 นำยางที่พับแล้ว มาชั่งน้ำหนักให้ได้ขนาด 33.33 กิโลกรัม



ขั้นตอนที่ 19 นำยางที่ซังน้ำหนักแล้วเข้าเครื่องอัดเบด



ขั้นตอนที่ 20 นำยางที่อัดก้อนเสร็จแล้ว ใส่ถุงเตรียมส่งมอบ